

3008 RINGTAP

M **HSS E** **C** 2-3 **R40** **DIN 371** **DIN 376** **ISO2**

Filettatura metrica ISO passo grosso (DIN 13)
Elica 40° per fori ciechi gambo rinforzato e passante

Caratteristiche: elica destra per evacuare il truciolo nella direzione opposta a quella di taglio e rastremazione conica.

Utilizzo: per fori ciechi anche profondi su materiali tenaci e in particolare acciai inossidabili.

Vantaggio: estrazione ottimale del truciolo dai fori ciechi, ritorno e usata agevolati dalla rastremazione evitando il rischio di strappo dei filetti, in particolare su materiali duttili. La superficie vaporizzata facilita lo scorrimento del truciolo evitando gli incollamenti.

Il maschio per fori ciechi per uso specifico di più comune utilizzo.

I maschi con elica destra estraggono il truciolo nella direzione opposta a quella di taglio.

ENG Machine taps Metric coarse ISO threads Spiral fluted 40° for blind holes



Utilizzo su	Acciaio						Inox				Ghiaia				Titanio e leghe			Nichel e leghe			Rame [Cu] ottone, bronzo				Alluminio magnesio e leghe				Materiali plastici		
Resistenza Rm (MPa)	1110						1170				1250				1350			1150			1300				430				1450		
Categorie WSG	A1	A2	A3	A4	A5	A6	I1	I2	I3	I4	G1	G2	G3	G4	T1	T2	T3	M1	M2	M3	Cu1	Cu2	Cu3	Cu4	A11	A12	A13	A14	P1	P2	P3
Codici ISO	P	P	P	P	P	H	M	M	M	M	K	K	S	S	S	S	S	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N
Lubrificazione	M						M				M				M			M				M									
Vc	15-20						15-18				15-18				15-18			15-20				15-20									

In nero = utilizzo possibile. In blu = utilizzo consigliato - *Velocità in m/min - giri (rpm) = Vc x 1000 / (π x D,14)

M	3008	In stock	mm	mm	mm	mm	h9 mm	h12 mm
3	•	•	2,5	0,5	66	5	3,5	2,7
4	•	•	3,3	0,7	63	7	4,5	3,4
5	•	•	4,2	0,8	70	8	6	4,0
6	•	•	5	1	80	10	6	4,9
8	•	•	6,8	1,25	90	13	8	6,2
10	•	•	8,5	1,5	100	15	10	8
12	•	•	10,2	1,75	110	18	9	7
14	•	•	12	2	110	20	11	9
16	•	•	14	2	110	20	12	9
18	•	•	15,5	2,5	125	25	14	11
20	•	•	17,5	2,5	140	25	16	12
22	•	•	19,5	2,5	140	25	18	14,5
24	•	•	21	3	160	30	18	14,5
27	•	•	24	3	160	30	20	16
30	•	•	26,5	3,5	180	35	22	18